

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **ABS XR419** 厂商: **LG Chemical** 品牌:

材料标识	ABS	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌		用途	外壳、汽车行业
材料特性	耐化学品、耐热	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.06	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.55	%
熔融流动指数			
220°C / 10Kg	ASTM D1238	5.00	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	108	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	45.1	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	25	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	71.6	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2350	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	210	J/m
-30°C	ASTM D256	98	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		108	°C
1.80MPa 未退火		100	°C

维卡软化温度	ASTM 1525	107	°C
--------	-----------	-----	----

电气性能	测试标准	数据	单位
绝缘强度			
23°C, 1.00 mm	ASTM D149	33	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	-	

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -90	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		180-220	°C
螺筒中部温度		220-240	°C
螺筒前部温度		230-250	°C
模头温度		240-250	°C
模具温度		60-80	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		70-80	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		180-210	°C
第3气缸区温度		200-250	°C
模具温度		200-250	°C